

Original-Betriebsanleitung

Operating instructions • Mode d‘emploi
Instrucciones de manejo • Istruzioni per l’uso

AutoCUT 500



DEUTSCH

Inhalt	Seite

ENGLISH

Contents	Page

FRANÇAIS

Sommaire	Page

ESPAÑOL

Indice	Página

ITALIANO

Indice	Pagina

Inhaltsverzeichnis

Vorwort

Mit dem Kauf dieser Maschine haben Sie sich für ein Qualitätsprodukt entschieden, welches hinsichtlich Technik und Robustheit für die hohen Anforderungen im professionellen Alltag ausgelegt ist.

Lesen Sie alle hier enthaltenen Informationen, damit Sie mit der Maschine schnell vertraut werden und ihre Funktionen in vollem Umfang nutzen können.

Diese Maschine dient Ihnen viele Jahre lang, wenn Sie sie sachgerecht behandeln und pflegen.

Verwendungshinweise

Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Schweißkanten-Fräsmaschine AutoCUT 500 (nachfolgend als Maschine bezeichnet) und gibt Ihnen wichtige Hinweise für die Inbetriebnahme, die Sicherheit, den bestimmungsgemäßen Gebrauch und die Pflege der Maschine.

Die Betriebsanleitung muss ständig in der Nähe der Maschine verfügbar sein. Sie ist von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit der Bedienung, Störungsbehebung und/oder Reinigung der Maschine beauftragt ist.

Bewahren Sie diese Betriebsanleitung auf und geben Sie diese mit der Maschine an Nachbesitzer weiter.

Urheberrecht

Dieses Dokument ist urheberrechtlich geschützt.

Jede Vervielfältigung bzw. jeder Nachdruck, auch auszugsweise, sowie die Wiedergabe der Abbildungen, auch im veränderten Zustand, ist nur mit schriftlicher Zustimmung des Herstellers gestattet.

Aufbau der Warnhinweise

In der vorliegenden Betriebsanleitung werden folgende Warnhinweise verwendet:

⚠ GEFAHR
Ein Warnhinweis dieser Gefahrenstufe kennzeichnet eine drohende gefährliche Situation.
Falls die gefährliche Situation nicht vermieden wird, kann dies zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.
► Die Anweisungen in diesem Warnhinweis befolgen, um die Gefahr des Todes oder schwerer Verletzungen von Personen zu vermeiden.

⚠ WARNUNG
Ein Warnhinweis dieser Gefahrenstufe kennzeichnet eine mögliche gefährliche Situation.
Falls die gefährliche Situation nicht vermieden wird, kann dies zu Verletzungen führen.
► Die Anweisungen in diesem Warnhinweis befolgen, um Verletzungen von Personen zu vermeiden.

ACHTUNG
Ein Warnhinweis dieser Gefahrenstufe kennzeichnet einen möglichen Sachschaden.
Falls die Situation nicht vermieden wird, kann dies zu Sachschäden führen.
► Die Anweisungen in diesem Warnhinweis befolgen, um Sachschäden zu vermeiden.

HINWEIS
► Ein Hinweis kennzeichnet zusätzliche Informationen, die den Umgang mit der Maschine erleichtern.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich zum Fräsen von Schweißkanten bestimmt. Die Maschine darf nur in waagerechter Lage betrieben werden.

Eine andere oder darüber hinaus gehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

⚠ WARNUNG
Gefahr durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung!
Von der Maschine können bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung und/oder andersartiger Nutzung Gefahren ausgehen.
► Die Maschine ausschließlich bestimmungsgemäß verwenden.
► Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Vorgehensweisen einhalten.

Ansprüche jeglicher Art wegen Schäden aus nicht bestimmungsgemäßer Verwendung sind ausgeschlossen.

Das Risiko trägt allein der Betreiber.

HINWEIS
► Achten Sie bei gewerblicher Nutzung auf die Einhaltung der Unfallverhütungsvorschriften und der Betriebssicherheitsverordnung.

Haftungsbeschränkung

Alle in dieser Betriebsanleitung enthaltenen technischen Informationen, Daten und Hinweise für die Inbetriebnahme, den Betrieb und die Pflege entsprechen dem letzten Stand bei Drucklegung.

Der Hersteller übernimmt keine Haftung für Schäden aufgrund von Nichtbeachtung der Anleitung, nicht bestimmungsgemäßer Verwendung, unsachgemäßen Reparaturen, unerlaubt vorgenommener Veränderungen oder Verwendung nicht zugelassener Ersatz- und Zubehörteile, Werkzeuge und Schmiermittel.

Sicherheit

⚠ ACHTUNG

Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen müssen zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr die folgenden grundsätzlichen Sicherheitsmaßnahmen beachtet werden!

Grundlegende Sicherheitshinweise

- Verwenden Sie die Maschine nicht in feuer- oder explosionsgefährdeter Umgebung.
- Personen, die aufgrund ihrer körperlichen, geistigen oder motorischen Fähigkeiten nicht in der Lage sind, die Maschine sicher zu bedienen, dürfen die Maschine nur unter Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.
- Kindern ist die Benutzung der Maschine nicht gestattet.
- Kontrollieren Sie die Maschine und die Anschlussleitung vor der Verwendung auf äußere sichtbare Schäden. Nehmen Sie eine beschädigte Maschine nicht in Betrieb.
- Prüfen Sie vor Beginn der Arbeiten die Funktion der Schalter der Maschine.
- Lassen Sie Reparaturen an der Anschlussleitung nur von einer Elektrofachkraft durchführen.
- Lassen Sie Reparaturen an der Maschine nur von einer autorisierten Fachwerkstatt oder vom Werkskundendienst durchführen. Durch unsachgemäße Reparaturen können erhebliche Gefahren für den Benutzer entstehen.
- Eine Reparatur der Maschine während der Garantiezeit darf nur von einem vom Hersteller autorisierten Kundendienst vorgenommen werden, andernfalls erlischt der Garantieanspruch.
- Defekte Bauteile dürfen nur gegen Original-Ersatzteile ausgetauscht werden. Nur bei diesen Teilen ist gewährleistet, dass die Sicherheitsanforderungen erfüllt werden.

- Lassen Sie die Maschine während des Betriebes nicht unbeaufsichtigt.
- Lagern Sie die Maschine an einem trockenen, temperierten Ort außerhalb der Reichweite von Kindern.
- Die Maschine nicht im Freien stehen lassen und keiner Feuchtigkeit aussetzen.
- Achten Sie auf ausreichende Beleuchtung des Arbeitsplatzes (>300 Lux).
- Verwenden Sie keine leistungsschwachen Maschinen für schwere Arbeiten.
- Achten Sie auf Sauberkeit am Arbeitsplatz.
- Halten Sie die Maschine sauber, trocken und frei von Öl und Fett.

Gefahr durch elektrischen Strom

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch elektrischen Strom!

Beim Kontakt mit unter Spannung stehenden Leitungen oder Bauteilen besteht Lebensgefahr!

Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise, um eine Gefährdung durch elektrischen Strom zu vermeiden:

- ► Öffnen Sie nicht das Gehäuse der Maschine. Werden spannungsführende Anschlüsse berührt besteht Stromschlaggefahr.
- ► Tauchen Sie die Maschine oder den Netzstecker niemals in Wasser oder andere Flüssigkeiten.
- ► Verwenden Sie ausschließlich Verlängerungsleitungen oder Kabeltrommeln mit einem Kabelquerschnitt von 1,5 mm².
- ► Verwenden Sie nur Verlängerungsleitungen, die für den Einsatzort zugelassen sind.
- ► Kontrollieren Sie den Zustand der Verlängerungsleitung regelmäßig und ersetzen Sie diese, wenn sie beschädigt ist.
- ► Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen (z.B. Rohre, Radiatoren, Stahlträger), um die Gefahr des Stromschlages bei einem Defekt zu verringern.

Verletzungsgefahr

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr bei unsachgemäßem Umgang mit der Maschine!

Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise, um sich oder andere nicht zu verletzen:

- ► Betreiben Sie die Maschine nur mit der in dieser Anleitung angegebenen Schutzausrüstung (siehe Kapitel ***Persönliche Schutzausrüstung***).
- ► Losen Schmuck vor Beginn der Arbeiten ablegen. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.
- ► Schalten Sie die Maschine vor jedem Werkzeugwechsel und vor jeder Wartung und Reinigung aus. Warten Sie, bis die Maschine nicht mehr dreht.
- ► Ziehen Sie vor jedem Werkzeugwechsel und vor jeder Wartung und Reinigung den Netzstecker aus der Steckdose, um ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine zu verhindern.
- ► Greifen Sie während des Betriebes nicht in das laufende Werkzeug. Späne nur bei still stehender Maschine entfernen.
- ► Lassen Sie die Anschlussleitung nicht über Ecken hängen (Stolperdrahteffekt).

Vermeidung von Beschädigungen

ACHTUNG

Mögliche Sachschäden bei unsachgemäßem Umgang mit der Maschine!

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Sachschäden zu vermeiden:

- ► Vergleichen Sie vor dem Anschließen der Maschine die Anschlussdaten (Spannung und Frequenz) auf dem Typenschild mit denen des Elektronetzes. Diese Daten müssen übereinstimmen, damit keine Schäden an der Maschine auftreten.
- ► Tragen Sie die Maschine immer an den Handgriffen; nicht an der Anschlussleitung.
- ► Ziehen Sie die Anschlussleitung immer am Netzstecker aus der Steckdose, nicht an der Netzleitung.
- ► Quetschen Sie die Anschlussleitung nicht ein.
- ► Setzen Sie die Anschlussleitung weder Hitze noch chemischen Flüssigkeiten aus.
- ► Ziehen Sie die Anschlussleitung nicht über scharfe Kanten oder heiße Oberflächen.
- ► Verlegen Sie die Anschlussleitung so, dass sie nicht von der laufenden Maschine erfasst werden kann.

Transport der Maschine



⚠ WARNUNG

Gefahr durch hohes Gewicht der Maschine!

Aufgrund des hohen Gewichtes der Maschine die folgenden Anweisungen beachten

- ► Den Transport der Maschine mit geeigneten Transportmitteln durchführen.
- ► Beim Anheben der Maschine von Hand mit zwei Personen arbeiten.
- ► Bei Transport der Maschine mit einem Kran geeignete Hebezeuge verwenden. Die Tragfähigkeit der Hebezeuge beachten.

Zum Transport ist die Maschine mit Tragegriffen (4 und 10) ausgestattet.

Zum Transport mit einem Kran das Hebezeug als Schlaufe durch die Tragegriffe (4) am Fräsmotor führen.

Sicherheitseinrichtungen

Überlastschutz

Ein Motorschutzschalter schützt den Vorschubmotor vor Überlastung.

Spanschutz

Die Maschine ist mit einem Spanschutz ausgestattet, der ein Herausschleudern von Spänen verhindert.

Persönliche Schutzausrüstung

Folgende Schutzausrüstung bei allen Arbeiten mit der Maschine tragen:

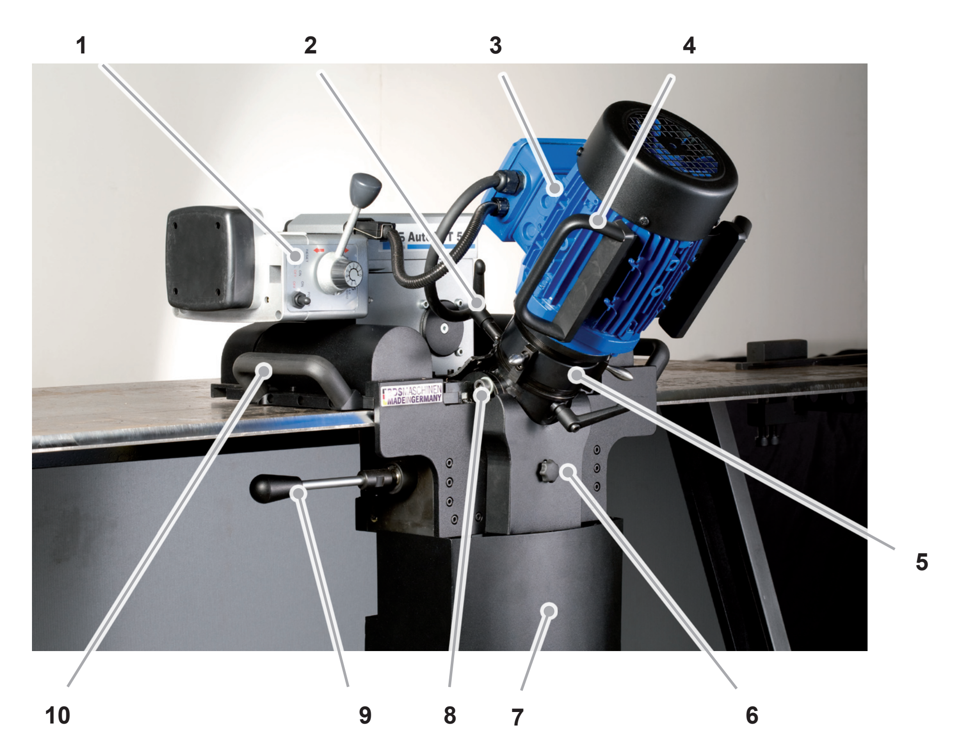
Symbol	Bedeutung
	Eng anliegende Arbeitsschutzkleidung mit geringer Reißfestigkeit
	Schutzbrille zum Schutz der Augen vor umher fliegenden Teilen und Flüssigkeiten
	Sicherheitsschuhwerk zum Schutz vor herab fallenden Gegenständen
	Arbeitshandschuhe zum Schutz vor Verletzungen

Folgende Schutzausrüstung bei besonderen Arbeiten zusätzlich tragen:

Symbol	Bedeutung
	Gehörschutz in Umgebungen mit Geräuschemissionen >80 dB(A)

Bestandteile/Lieferumfang

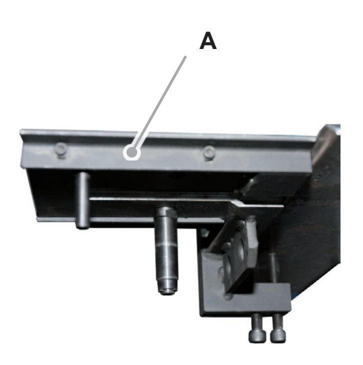
Maschinenübersicht



1	Vorschubeinheit	6	Spanschutz
2	Arretierung Fräskopf	7	Spänebehälter
3	Fräsmotor	8	Einstellung Fräswinkel
4	Tragegriffe am Fräsmotor	9	Umschalthebel für die Führungsrolle
5	Einstellring Schnitttiefe	10	Tragegriffe

DEUTSCH

Zubehör



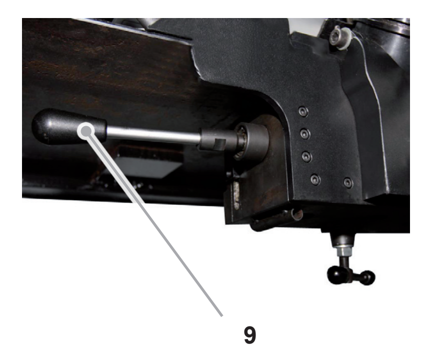
A	Laufschiene links		Torx Stiftschlüssel (ohne Abbildung)
	Laufschiene rechts (ohne Abbildung)		Transportkiste (ohne Abbildung)
	Arretierstift (ohne Abbildung)		Betriebsanleitung (ohne Abbildung)

Bedienelemente

22 31

21

24 23



21	RESET: Rücksetzen nach Auslösen des Schutzschalters	31	Ein-/Ausschalter Fräsmotor
22	Umschaltung der Vorschubrichtung		
23	Einstellung Drehzahl Vorschubmotor	9	Umschalthebel für die Führungsrolle
24	Ein-/Ausschalter Vorschubmotor		

DEUTSCH

Vor dem Erstgebrauch

Transportinspektion

Die Maschine wird standardmäßig mit den im Kapitel Bestandteile/Lieferumfang angegebenen Komponenten geliefert.

HINWEIS

► Prüfen Sie die Lieferung auf Vollständigkeit und auf sichtbare Schäden. Melden Sie eine unvollständige oder beschädigte Lieferung umgehend Ihrem Händler/Lieferanten.

Drehrichtung des Fräsmotors prüfen

Die Maschine darf nur mit einem rechtsdrehende Drehfeld betreiben werden. Zum Prüfen gehen Sie wie folgt vor:

- Stecken Sie den Netzstecker in die Steckdose.
- Schalten Sie die Maschine kurz ein, siehe Kapitel ***Maschine ein-/ausschalten***.
- Prüfen Sie die Drehrichtung (rechts) des Fräsmotors.

⚠ GEFAHR

Lebensgefahr durch elektrischen Strom!

Beim Kontakt mit unter Spannung stehenden Leitungen oder Bauteilen besteht Lebensgefahr!

Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise, um eine Gefährdung durch elektrischen Strom zu vermeiden:

► Lassen Sie durch eine Elektrofachkraft sicherstellen, dass die Steckdose ein rechtsdrehendes Drehfeld liefert.

Fräsen mit der Maschine

Zum Fräsen gehen Sie wie folgt vor:

◆ Richten Sie das zu bearbeitende Werkstück waagerecht aus und sichern Sie es.

ACHTUNG
Mögliche Sachschäden bei unsachgemäßem Umgang mit der Maschine!
Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Sachschäden zu vermeiden:
► Verlegen Sie die Anschlussleitung so, dass sie nicht von der Maschine erfasst werden kann.

◆ Setzen Sie die Maschine am Werkstück auf, siehe Kapitel ***Maschine aufsetzen***.

◆ Montieren Sie die Laufschienen, siehe Kapitel ***Laufschienen montieren***.

◆ Stellen Sie den Fräswinkel und die Schnitttiefe ein, siehe Kapitel ***Fräswinkel einstellen*** und ***Schnitttiefe einstellen***.

◆ Stellen Sie den Vorschub ein, siehe Kapitel ***Vorschub einstellen***.

◆ Stellen Sie den Späneschutz ein und montieren Sie den Spänebehälter, siehe Kapitel ***Spanschutz einstellen*** und ***Spänebehälter montieren***.

◆ Schalten Sie die Maschine ein, siehe Kapitel ***Maschine ein-/ ausschalten***.

HINWEIS
Beachten Sie die folgenden Hinweise:
► Achten Sie auf einen regelmäßigen Spanabfluss.
► Entleeren Sie regelmäßig den Spänebehälter.

Nach Erreichen der Endposition schaltet sich der Vorschubmotor aus.

◆ Schalten Sie die Maschine aus, siehe Kapitel ***Maschine ein-/ausschalten***.

HINWEIS
Beachten Sie die folgenden Hinweise:
► Die Fasenbreite ist abhängig vom Fasenwinkel und der eingestellten Schnitttiefe. Einstellwerte entnehmen Sie der Tabelle auf Seite 30.

Einrichten

In diesem Kapitel erhalten Sie wichtige Hinweise zu den notwendigen Einrichtarbeiten.

Sicherungsmaßnahmen

⚠ WARNUNG
Verletzungsgefahr durch Herabfallen der Maschine.
Beachten Sie die folgenden Sicherheitshinweise, um eine Gefährdung zu vermeiden.
► Die Maschine nur in waagerechter Lage betreiben.
► Das Werkstück sichern.

Beschaffenheit des Werkstückes prüfen

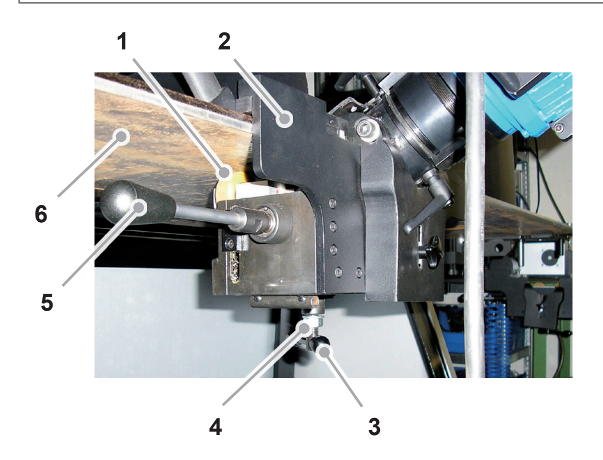
Folgende Voraussetzungen muss die Oberfläche des Werkstückes erfüllen:

- Die Oberfläche muss glatt sein und es dürfen keine Brennpunkte, Schlacke, Schweißnähte o.ä. vorhanden sein.

HINWEIS
► Entfernen Sie vor Fräsbeginn Unebenheiten von der Oberfläche.

Maschine aufsetzen

> ⚠ **WARNUNG**
>
> **Gefahr durch hohes Gewicht der Maschine!**
>
> Aufgrund des hohen Gewichtes der Maschine die folgenden Anweisungen beachten:
>
> ▶ Den Transport der Maschine mit geeigneten Transportmitteln durchführen.
>
> ▶ Beim Anheben der Maschine von Hand mit zwei Personen arbeiten.
>
> ▶ Bei Transport der Maschine mit einem Kran geeignete Hebezeuge verwenden. Die Tragfähigkeit der Hebezeuge beachten.

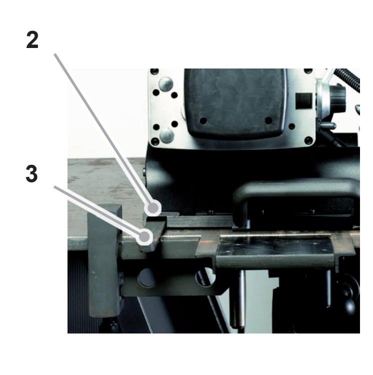


- Bringen Sie den Fräskopf in die obere Endstellung, siehe Kapitel ***Fräskopf zurückstellen***.
- Lösen Sie die Kontermutter (4) und die Knebelschraube (3).
- Setzen Sie die Maschine auf die Kante des Werkstückes (6) auf und schieben Sie die Anschlagplatte (2) ganz an die Arbeitskante heran.
- Drehen Sie die Knebelschraube (3), bis die Laufrollen (6) das Werkstück berühren und dann noch eine halbe Umdrehung.
- Sichern Sie die Knebelschraube mit der Kontermutter (4).
- Prüfen Sie die Beweglichkeit des Umschalthebels für die Führungsrolle (5). Lösen Sie ggf. die Knebelschraube (3) etwas.

Laufschienen montieren

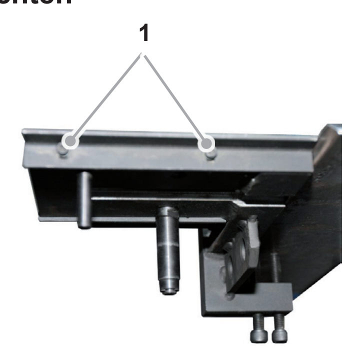
HINWEIS
► Montieren Sie die linke Laufschiene auf der linken Seite des Werkstückes und die rechte Laufschiene auf der rechten Seite des Werkstückes.





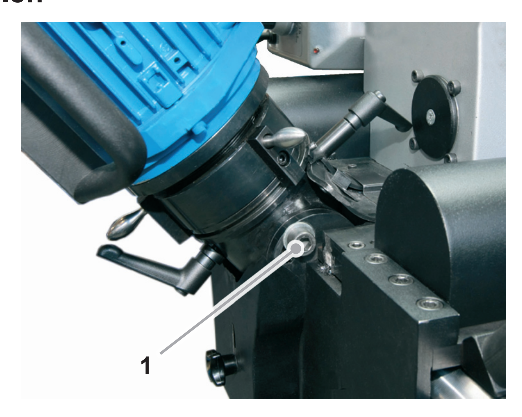
- Montieren Sie die Laufschiene am Werkstück.
- Schalten Sie den Vorschub ein und fahren Sie die Maschine an die Endposition. Die Laufschiene wird dabei automatisch ausgerichtet.
- Richten Sie die Laufschiene so aus, dass die Schiene (3) in einer Flucht mit der Führung (2) der Maschine liegt.
- Drehen Sie die beiden Befestigungsschrauben (1) fest, bis sie das Werkstück berühren. Die Schiene sollte noch beweglich sein.
- Schalten Sie den Vorschub ein, fahren Sie die Maschine von der Laufschiene herunter und schalten Sie den Vorschub wieder aus. Beachten Sie die Position des Umschalthebel für die Führungsrolle (8), siehe Kapitel ***Vorschub einstellen***.
- Prüfen Sie, ob die Laufschiene an der seitlichen Werkstückkante anliegt.
- Drehen Sie die beiden Befestigungsschrauben (1) fest.
- Wenn die Laufschiene nicht in gleicher Höhe mit der Werkstückoberfläche liegt, richten sie sie aus, siehe Kapitel ***Laufschiene ausrichten***.
- Wiederholen Sie diesen Vorgang für die andere Laufschiene.

Laufschiene ausrichten



- Lösen Sie die jeweils 2 Befestigungsschrauben (1) auf beiden Seite der Laufschiene.
- Bringen Sie die Laufschiene auf eine Höhe mit der Werkstückoberfläche.
- Schrauben Sie die 4 Befestigungssschrauben (1) fest.

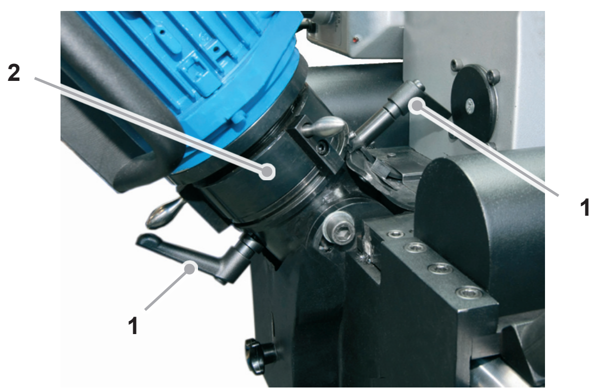
Fräswinkel einstellen



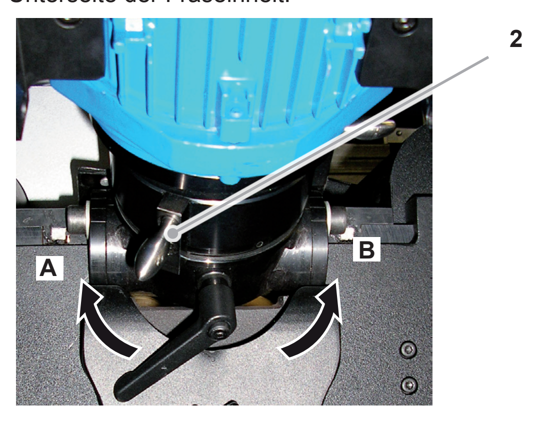
- Bringen Sie den Fräskopf in die obere Endstellung, siehe Kapitel ***Fräskopf zurückstellen***.
- Bringen Sie den Spanschutz in die untere Postion.
- Lösen Sie die Arretierung (1) auf beiden Seiten der Fräseinheit.
- Stellen Sie den gewünschten Fräswinkel ein.
- Drehen Sie die Arretierung (1) auf beiden Seiten der Fräseinheit fest.

Schnitttiefe einstellen

Fräskopf zurückstellen



- Lösen Sie die beiden Klemmhebel (1) an der Ober- und Unterseite der Fräseinheit.



- Drehen Sie den Einstellring (2) im Uhrzeigersinn (A) bis zum Anschlag.

Schnitttiefe einstellen

- Drehen Sie den Einstellring (2) entgegen dem Uhrzeigersinn (B), bis der Fräskopf das Werkstück ankratzt.
- Schalten Sie den Vorschub ein und fahren Sie die Maschine an die linke Endposition.
- Stellen Sie durch Drehen des Einstellrings (2) entgegen dem Uhrzeigersinn (B) die gewünschte Schnitttiefe ein.

HINWEIS
► Eine volle Umdrehung entspricht einer Zustellung von 1,5 mm.

- Schrauben Sie die beiden Klemmhebel an der Ober- und Unterseite der Fräseinheit wieder fest.

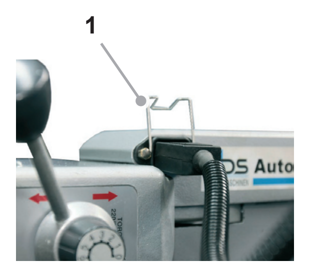
Werkzeugwechsel

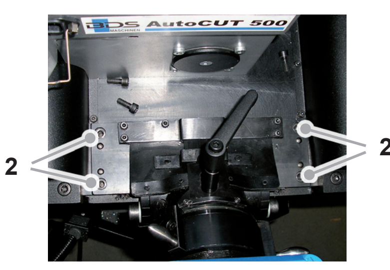
⚠ **WARNUNG**
Verletzungsgefahr!
► Verwenden Sie keine beschädigten, verunreinigte oder abgenutzte Werkzeuge.
► Führen Sie Werkzeugwechsel nur bei ausgeschalteter und still stehender Maschine durch. Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.
► Verwenden Sie nur für diese Maschine passendes Werkzeug und Zubehör.

Fräseinrichtung demontieren

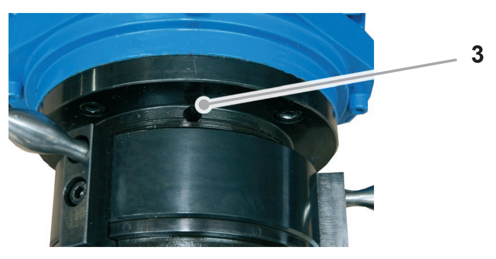
HINWEIS
▶ Zum Wechseln oder Drehen der Wendeplatten ist die Demontage des Fräskopfes nicht erforderlich.

- ◆ Bringen Sie den Spanschutz in die untere Position.
- ◆ Drücken Sie den Federbügel (1) nach oben und ziehen Sie den Stecker heraus.

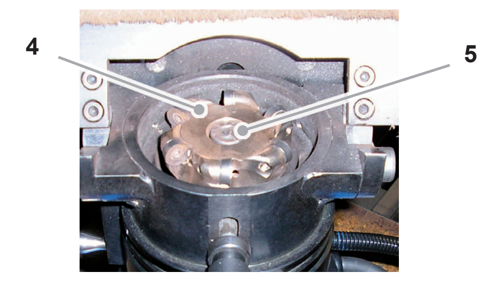




- ◆ Schrauben Sie die vier Befestigungsschrauben (2) heraus.
- ◆ Nehmen Sie die Fräseinheit nach oben heraus.

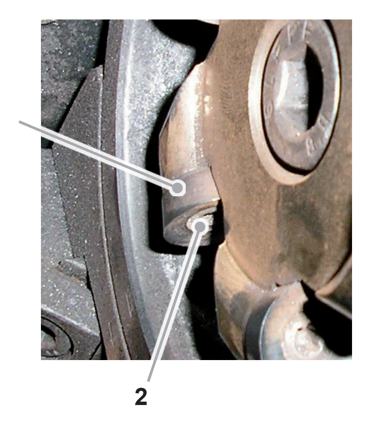


- ◆ Stecken Sie den Arretierstift in die Öffnung (3), um die Spindel zu arretieren.
- ◆ Drehen Sie die Welle, bis der Arretierstift in die Welle einrastet.



- ◆ Lösen Sie die Befestigungsschraube (5) und entnehmen Sie den Fräskopf (4).

Wendeplatten drehen



- Demontieren Sie die Fräseinheit, siehe Kapitel ***Fräseinrichtung demontieren***.
- Drehen Sie den Stellring soweit zurück, bis das Sie die Wendeplatten mit dem Torx Stiftschlüssel lösen können.
- Lösen Sie die Befestigungsschraube (2), drehen Sie die Wendeplatte (1) und schrauben Sie die Befestigungsschraube (2) wieder fest.
- Wiederholen Sie diesen Arbeitsschritt für alle Wendeplatten des Fräskopfes.

Wendeplatte ersetzen

Wenn eine Wendeplatte komplett verschlissen ist, muss sie durch eine neue ersetzt werden:

- Schrauben Sie die Befestigungsschraube (2) heraus und entnehmen Sie die Wendeplatte.
- Setzen Sie die neue Wendeplatte ein und schrauben Sie die Befestigungsschraube wieder fest.

Fräseinrichtung montieren

- Ziehen Sie den Arretierstift heraus.
- Setzen Sie die Fräseinheit in die Maschine ein und schrauben Sie die vier Befestigungsschrauben fest.

Verwendung

Maschine ein-/ausschalten

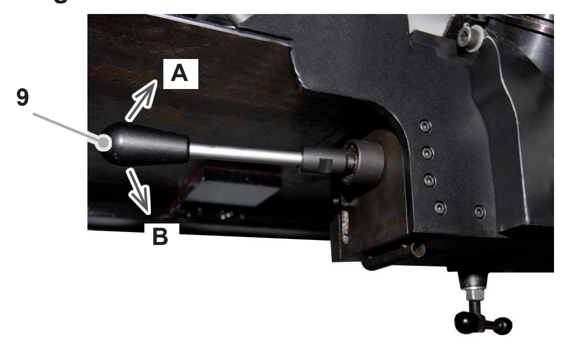
> ⚠ **ACHTUNG**
>
> **Prüfen Sie vor dem Einschalten, ob der Arretierstift entnommen wurde.**



- Schalten Sie den Ein-/Ausschalter (31) auf Position 1, um die Maschine einzuschalten.
- Schalten Sie den Ein-/Ausschalter (31) auf Position 0, um die Maschine auszuschalten.

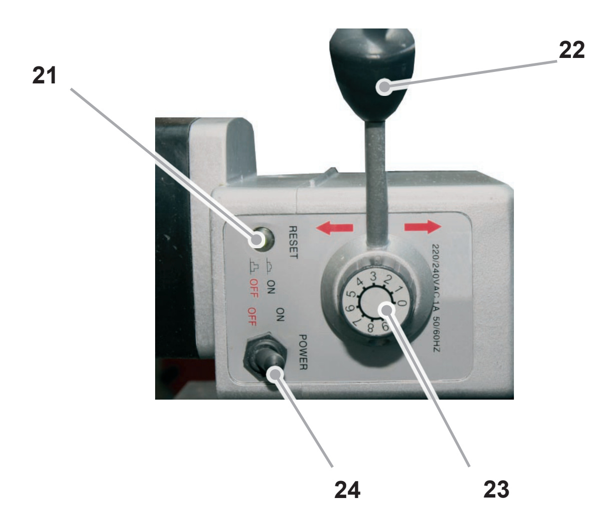
Vorschub einstellen

Vorschubrichtung



- Drücken Sie den Hebel (22) an der Vorschubeinheit nach links oder nach rechts, um die entsprechende Vorschubrichtung am Antrieb einzustellen.
- Drücken Sie den Umschalthebel (9) für die Führungsrollen entsprechend der gewünschten Vorschubrichtung nach vorne oder hinten:
  Vorschubrichtung von links nach rechts = Position A (vorne)
  Vorschubrichtung von rechts nach links = Position B (hinten)

Vorschubgeschwindigkeit



◆ Stellen Sie die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit durch Drehen des Reglers (23) ein:
im Uhrzeigersinn: Geschwindigkeit vergrößern
entgegen dem Uhrzeigersinn: Geschwindigkeit verringern

HINWEIS
▶ Starten Sie den Fräsvorgang mit einer geringen Vorschub-geschwindigkeit (Stufe 2) und erhöhen Sie bei Bedarf in Abhängigkeit mit der Schnitttiefe in kleinen Schritten. ▶ Die Bearbeitung erfolgt immer von links nach rechts. Der Rücklauf wird ohne Zustellung gefahren.

Vorschubmotor ein-/ausschalten

◆ Schalten Sie den Ein-/Ausschalter (24) auf Position ON, um den Vorschubmotor einzuschalten.

◆ Schalten Sie den Ein-/Ausschalter (24) auf Position OFF, um den Vorschubmotor auszuschalten.

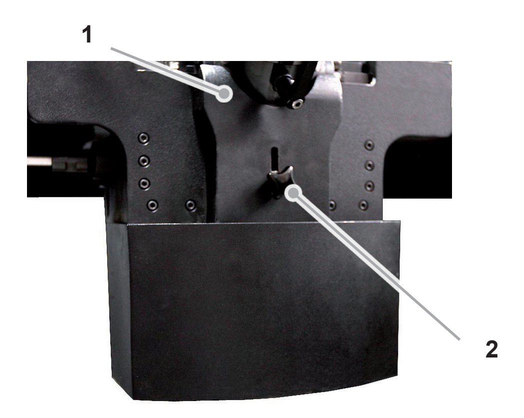
Vorschubmotor zurücksetzen

◆ Drücken Sie die Taste RESET (21), um die Steuerung des Vorschubmotors zurückzusetzen, z.B. nach Auslösen des Motorschutzschalters.

DEUTSCH

Spanschutz einstellen

> ⚠ **WARNUNG**
>
> **Verletzungsgefahr durch herausgeschleuderte Späne.**
>
> ► Betreiben Sie die Maschine nur mit korrekt montiertem Spanschutz.



- Lösen Sie den Drehknauf (2).
- Spanschutz (1) bis zum Anschlag nach oben schieben.
- Schrauben Sie den Drehknauf (2) fest.

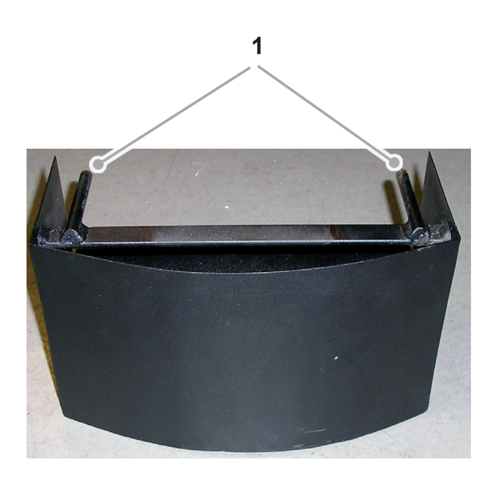
DEUTSCH

Spänebehälter montieren

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch herausgeschleuderte Späne.

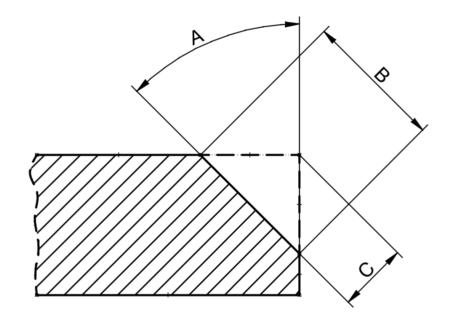
► Betreiben Sie die Maschine nur mit montiertem Spanebehälter.



◆ Stecken Sie die beiden Stifte (1) in die Bohrungen an der Unterseite der Fräseinheit.

DEUTSCH

Verhältnis Fasenbreite/Fräswinkel



Fräswinkel A / Schnitttiefe C [mm]	Fasenbreite B [mm] 15°	30°	45°	60°
1,5	6,0	3,5	3,0	3,5
3,0	12,0	7,0	6,0	7,0
4,5	18,0	10,5	9,0	10,5
6,0	24,0	14,0	12,0	14,0
7,5	24,0	17,5	15,0	17,5
9,0	24,0	21,0	18,0	21,0
10,5	24,0	24,5	21,0	24,5
12,0	24,0	28,0	24,0	28,0
13,5	24,0	31,5	27,0	31,5
15,0	24,0	31,5	27,0	31,5

Behebung von Blockaden

⚠ WARNUNG

▶ Vor Beginn der Arbeiten Schutzhandschuhe anziehen.

- Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.
- Lösen Sie die Maschine vom Werkstück.
- Entfernen Sie die Späne und prüfen Sie den Fräskopf.

Reinigung

⚠ WARNUNG

- ► Schalten Sie die Maschine vor jeder Wartung und Reinigung aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.
- ► Die Reinigung mit Druckluft ist auf Grund von möglichen Personenschäden bzw. Schäden an der Maschine verboten.

ACHTUNG

- ► Tauchen Sie die Maschine niemals in Wasser oder andere Flüssigkeiten.

Nach jeder Verwendung

- ◆ Entnehmen Sie den Spänebehälter.
- ◆ Entleeren und reinigen Sie den Spänebehälter.
- ◆ Entfernen Sie die Späne an der Maschine.
- ◆ Reinigen Sie das Werkzeug und die Bürsten an der Unterseite der Fräseinheit.
- ◆ Bringen Sie den Fräskopf in die obere Endstellung, siehe Kapitel ***Fräskopf zurückstellen***.
- ◆ Schrauben Sie die beiden Klemmhebel an der Ober- und Unterseite der Fräseinheit wieder fest.
- ◆ Reinigen Sie die Laufrollen.
- ◆ Verpacken Sie die Maschine und das Zubehör wieder im Transportkoffer.

Wartung

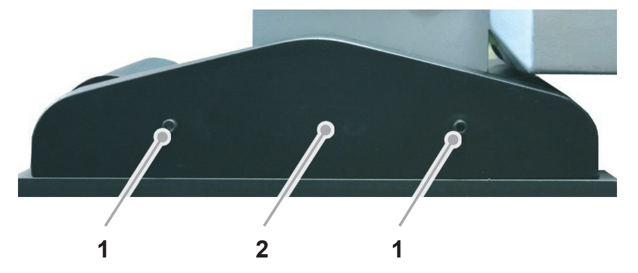
> ⚠ **WARNUNG**
>
> **Gefahr durch unsachgemäße Reparaturen!**
>
> Durch unsachgemäße Reparaturen können erhebliche Gefahren für den Benutzer und Schäden an der Maschine entstehen.
>
> ► Reparaturen an Elektrogeräten dürfen nur vom Werkskundendienst oder von Fachleuten durchgeführt werden, die vom Hersteller geschult sind.

- ◆ Prüfen Sie die regelmäßig folgende Maschinenteile auf Verschleiß:
  - Fräskopf und Wendeplatten
  - Laufrollen
  - Bürsten
  - Druckplatten an der vorderen Anschlagplatte
  - Keilriemen der Vorschubeinheit; ggf. Keilriemen nachspannen.

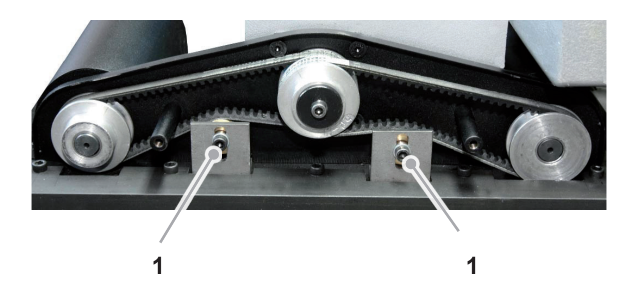
Keilriemenspannung einstellen

Keilriemenabdeckung abnehmen

Zum Abnehmen der Keilriemenabdeckung gehen Sie wie folgt vor:



- ◆ Lösen Sie die Befestigungsschrauben (1).
- ◆ Nehmen Sie die Abdeckung (2) ab.



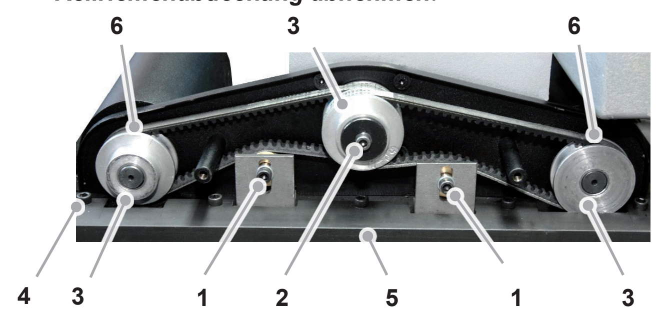
Zum Einstellen der Keilriemenspannung gehen Sie wie folgt vor:

- Lösen Sie die Befestigungschrauben (1) der Gegendruckrollen für den linken bzw. rechten Keilriemen.
- Stellen Sie durch Anheben bzw. Absenken der Gegenrolle die gewünschte Keilriemenspannung ein.
- Schrauben Sie die Befestigungschraube (1) wieder fest.
- Befestigen Sie die Abdeckung mit den beiden Befestigungsschrauben.

Keilriemen ersetzen

Zum Ersetzen der Keilriemen gehen Sie wie folgt vor:

- Nehmen Sie die Keilriemenabdeckung ab, siehe Kapitel ***Keilriemenabdeckung abnehmen***.



- Lösen Sie die Befestigungsschraube (1) der Gegendruckrollen für beide Keilriemen und bringen Sie die Gegendruckrollen in die untere Position.
- Schrauben Sie die Befestigungsschraube (2) und die beiden Gewindestifte (6) heraus.
- Lösen Sie die fünf Befestigungsschrauben (4) und nehmen Sie die Führungsschiene (5) ab.
- Ziehen Sie die drei Antriebsrollen (3) ab.
- Entnehmen Sie die alten Keilriemen und legen Sie die neuen Keilriemen ein.
- Stecken Sie die Antriebsrollen (3) auf.
- Montieren Sie die Führungsschiene (5) und schrauben Sie die Befestigungsschrauben (4) fest.
- Schrauben Sie die Gewindestifte (6) und die Befestigungsschraube (2) ein.
- Stellen Sie die Keilriemenspannung ein, siehe Kapitel ***Keilriemenspannung einstellen***.

Kundendienst/Service

Bei Fragen zum Kundendienst/Service wenden Sie sich an BDS.

Störungsbehebung

Störungsursachen und -behebung

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Der Fräsmotor startet nach dem Betätigen des Ein/Aus-Schalters nicht oder bleibt während des Betriebs stehen.	Stecker nicht eingesteckt.	Stecker einstecken.
	Sicherungsautomat abgeschaltet.	Sicherungsautomat einschalten.
Der Sicherungsautomat in der Elektroverteilung springt heraus.	Zu viele Geräte am selben Stromkreis angeschlossen.	Anzahl der Geräte im Stromkreis reduzieren.
	Maschine ist defekt.	Kundendienst benachrichtigen.
Der Vorschub funktioniert nicht.	Zu große Schnitttiefe eingestellt.	Verringern Sie die Schnitttiefe
	Der Stecker am Vorschubmotor ist nicht eingesteckt.	Stecken Sie den Stecker am Vorschubmotor ein.
	Der Motorschutzschalter am Vorschubmotor hat ausgelöst.	Beseitigen Sie die Ursache für die Überlastung des Vorschubmotors und drücken Sie die Taste RESET (21).
	Keilriemenspannung ist zu gering.	Erhöhen Sie die Keilriemenspannung.
	Keilriemen beschädigt.	Ersetzen Sie den Keilriemen.

HINWEIS

► Wenn Sie mit den vorstehend genannten Schritten das Problem nicht lösen können, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

Lagerung/Entsorgung

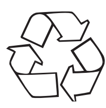
Lagerung

Sollten Sie die Maschine längere Zeit nicht benötigen, reinigen Sie sie wie im Kapitel ***Reinigung*** beschrieben. Bewahren Sie die Maschine und alle Zubehörteile im Transportkoffer an einem trockenen, sauberen und frostfreien Ort auf.

Entsorgung

Entsorgung der Verpackung

Die Verpackung schützt die Maschine vor Transportschäden. Die Verpackungsmaterialien sind nach umweltverträglichen und entsorgungstechnischen Gesichtspunkten ausgewählt und deshalb recyclebar.



Die Rückführung der Verpackung in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Abfallaufkommen.

Entsorgen Sie nicht mehr benötigte Verpackungsmaterialien gemäß den örtlich geltenden Vorschriften.

Entsorgung des Altgerätes

Dieses Produkt darf innerhalb der Europäischen Gemeinschaft nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden.





Entsorgen Sie das Produkt gemäß der Elektro- und Elektronik Altgeräte EG-Richtlinie 2002/96/EC-WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment).

Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an die für die Entsorgung zuständige kommunale Behörde.

Anhang

Technische Daten

Modell	**AutoCUT 500**
Abmessungen (L x B x H)	600 x 500 x 540 mm
Nettogewicht ca.	50 kg
Betriebsspannung	400 VAC / 50 Hz
Leistung	1100 W
Geräuschemission	92 - 98 db(A)
Drehzahl	2750 min^{-1}
Vorschub	automatisch, stufenlos regelbar bis max. 500 mm/min
Fasenwinkel	15° bis 60° (stufenlos verstellbar)
Fasenbreite	max. 30 mm
Fräswerkzeug	Planfräskopf mit Hartmetall-Wendeplatten
Thermoschutz	Ja
Werkstückdicke, max.	40 mm
Länge der Anschlussleitung:	2,8 m
Schutzklasse	I

EG-Konformitätserklärung

<table>
<tr><td>Name/Anschrift des Herstellers:</td><td>BDS Maschinen GmbH
Martinstraße 108
D-41063 Mönchengladbach</td></tr>
<tr><td colspan="2">Wir erklären, dass das Produkt</td></tr>
<tr><td>Fabrikat:</td><td>Schweißkanten-Fräsmaschine</td></tr>
<tr><td>Typ:</td><td>AutoCUT 500</td></tr>
<tr><td colspan="2">den folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
■ EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen
■ EG-Richtlinie 2004/108/EG über elektromagnetische Verträglichkeit</td></tr>
<tr><td colspan="2">Folgende harmonisierte Normen wurden ganz oder teilweise angewandt:
● DIN EN ISO 12100-1
● DIN EN ISO 12100-2
● DIN EN 61029-1
● DIN EN 61000-3
● DIN EN 50082-1
● DIN EN 55014-1
● DIN EN 55014-2
● DIN EN 55104</td></tr>
<tr><td colspan="2">Dokumentationsverantwortlicher nach EG-Richtlinie 2006/42/EG - Anhang II Pkt.A.2. war:

____
(Name, Vorname, Stellung im Betrieb des Herstellers)</td></tr>
<tr><td>Mönchengladbach, den 03.05.2011</td><td>Wolfgang Schröder, Techn. Direktor
____
(Rechtsverbindliche Unterschrift des Ausstellers)</td></tr>
</table>



BDS Maschinen GmbH
Martinstraße 108
D-41063 Mönchengladbach

Fon: +49 (0) 2161 / 3546-0
Fax: +49 (0) 2161 / 3546-90

Internet: www.bds-maschinen.de
E-Mail: info@bds-maschinen.de